

附：7 不合格品控制和纠正措施

12.1 概述

本章规定了从原辅材料进厂到成品出厂整个生产过程的不合格品的控制要求，提出了处理及采取纠正措施的办法。目的是防止不合格品混入合格品，尽量消除不合格品产生原因，防止同类问题再发生。

12.2 职责

12.2.1 不合格品的控制由检验科负责管理，其他部门配合。

12.2.2 管理者代表负责对出现的质量问题进行纠正、并跟踪、监督检查纠正措施的落实情况。

12.3 不合格原辅材料的控制

12.3.1 仓库设立待检区、合格区和不合格区。经检验合格的原辅材料放入合格区，不合格的暂放不合格区待进一步处理。

12.3.2 供销科负责与供方联系，对不合格原辅材料负责退货、调换。

12.3.3 待检区、合格区和不合格区应有明显标志，并有有效的隔离措施，以防混用。

12.4 不合格半成品的控制与处理

12.4.1 各工序检验点应配置待检品、合格品、不合格品的放置容器，并用文字作出明显标志或以容器的颜色为标志：待检品、合格品以区域标识、不合格品用红筐放置。

12.4.2 工序检验员负责对检验中不合格品及时作出标记。裁剪、缝纫工序用铅笔标出不合格部位，眼鼻装配、针揣、整理包装工序用白色不干胶贴在不合格部位。

12.4.3 工序检验员应及时将有标志的不合格品放入规定容器中，检验完毕后一并交操作者返工整理。

12.4.4 不合格半成品返工整理后须经检验员复检合格方可流转到下道工序。

12.4.5 关键工序的返工应做好记录。

12.5 不合格成品的控制与处理

12.5.1 成品检验不合格，由检验科长出具返工通知单，注明不合格原因，交整理包装部门返工。

12.5.2 不合格成品经返工整理后，责任部门应填写不合格品处置记录，并由责任人签字。检验科复检合格后方可入库，复检应记录。

12.5.3 安全卫生项目不合格的玩具产品，严格控制，一律不放行。

12.5.4 当发现一般项目不合格玩具已经放行时，应及时与客户联系，请客户评估不合格产品的程度，严重的，请客户退运；轻微的，向客户致歉，保证今后交货的质量，检验部门保存让步接受放行后的措施记录。

12.5.5 检验部门应严格控制产品质量，尽量杜绝一般项目不合格的玩具产品出厂门。

12.6 纠正措施

12.6.1 检验科每季度召开一次质量分析会，特殊情况下，随时召开质量分析会，研究解决检验中出现的质量问题，提出纠正措施报厂长批准后组织实施。

12.6.2 全厂每半年由厂长主持召开一次质量会议，对突出的质量问题进行专题分析，研究采取的纠正措施。

12.6.3 生产过程中发生质量问题，厂长可随时召开质量会议，对问题进行分析处理，研究落实纠正措施，管理者代表负责对纠正措施进行跟踪验证。

12.7 相关记录

12.7.1 不合格品处置/重新检验记录

12.7.2 让步接受放行后的措施